取扱説明書 Eカップ®
Instruction manual

取り付けについて About installation

軸表面のゴミ、サビ、汚れ等を拭き取って下さい。
Cleaning of shaft surface. Clean the shaft surface of dust and rust.

心出し精度について
About off centering.

2軸間のミスアライメントをカップリングの許容値以下になる様、心出しを実施して下さい。
2軸間のミスアライメントが大きい場合、振動や異音の発生、又は寿命に大きな影響を与える事がありますので、正確に実施して下さい。

Set the misalignment between 2 shafts within coupling capacity.
If the misalignment is large between 2 shafts, vibration, noise will occur and effect for product durability.

モータ軸心の確認 Confirmation of center of motor shaft

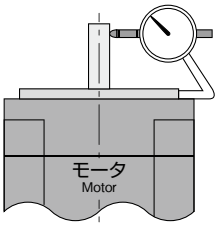

Fig.1

①モータ出力軸の振れ精度の確認をします。
Check the off centering accuracy of output motor shaft.

カップリングを取り付けるモータ出力軸の振れを測定する事により、心出し精度の基準値を把握し、カップリングの組み付けを開始します。
図の様にモータ軸にダイヤルゲージを当て、振れ量を確認して下さい。(Fig.1)

Find the centering accuracy by measuring the output motor shaft before coupling installation.
Set the dial gauge as picture for measuring the off centering of motor shaft. (Fig.1)

※モータの軸振れ量は各社にて規定されておりますが、この状態で心ズレを起こしている可能性があります。
Off centering amount of motor shaft is established by each manufacturer, however at this stage off centering might be already occurred.

組付け手順 How to install

※取り付け位置の算出、組み立て完了後の軸方向クリアランスを確保する為に駆動・従動軸端面からのカップリングボディ取り付け位置をあらかじめ算出しておいて下さい。
First calculate the location of coupling, which from driven shaft to hollow shaft edge for keeping the clearance in shaft direction after the installation.

※軸端面間が短い場合は偏心・偏角を考慮して干渉がないよう取り付け位置を設定して下さい。
スライダの内径はEカップ最大軸径より1mm以上大きく設定しておりますのでボディ端面より付きだす事が可能です。
If the distance between shaft edge is short, please check there is no obstacle around the location considering off centering and angular misalignment. Slider bore is set more than 1mm larger than maximum shaft diameter therefore coupling can be stuck out from the edge.

※ロックボルトは緩み止め剤を付着させた仕様となっており、許容脱着回数は5回程度を目安にして下さい。
Locking screws are greased looseness stopper and five times the maximum of reuse. Prepare the new screws if coupling is reused more than 5 times.

組付け手順 How to install

①駆動軸にボディを組付けます。
Assembling the body to driven shaft.

ロックボルトはトルクレンチを必ず使用して、対角の順に最初は軽く(所定トルクの1／2程度)締め付け、その後所定トルクで締め付けを行って下さい。最後に円周方向に順次締め付けを行い、数回繰り返し所定トルクで締め付けられた事を確認して下さい。
First tightening locking screw gentry with torque wrench diagonally (half of full torque of tightening), after this tightening with full torque. Finally tightening screws in circular direction few times. Confirm that screws are tightened by appropriate torque.

※締め付けの際片締めは絶対しないで下さい。心ズレの原因となります。
Do not tightening only one side to avoid off centering.

②上記のボディにスライダ凹部をあわせて組み付けて下さい。(Fig.2)
Assemble above part with slider part (Fig.2)

※ボディとスライダの隙間を0.4～0.6mm必ず開けて下さい。隙間がない状態で組付けられた場合、偏心・偏角を受ける事ができずスライダが破損する恐れがあります。
Leave the gap 0.4～0.6mm between body and slider. Slider might be damaged if there are no gap with misangle and off centering.

※締め付けの際片締めは絶対しないで下さい、心ズレの原因となります。
Do not tightening only one side to avoid off centering.

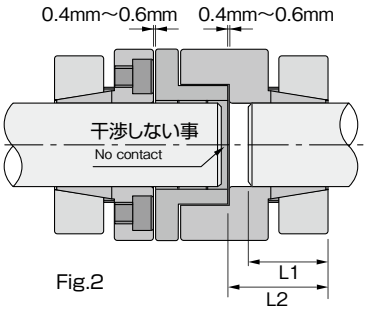

Fig.2

ボディの1/2以上挿入する事
(P.94参照→L5寸法に対して)
Install more than half of the body
(Refer to page 94, for L5 size)

③従動軸にボディを組付けます。
Assemble the body to follow shaft.

ロックボルトはトルクレンチを必ず使用して、対角の順に最初は軽く(所定トルクの1／2程度) 締め付け、その後所定トルクで締め付けを行って下さい。最後に円周方向に順次締め付けを行い、数回繰り返し所定トルクで締め付けられた事を確認して下さい。(Fig.3)
First tightening locking screw gentry with torque wrench diagonally (half of full torque of tightening), after this tightening with full torque. Finally tightening screws in circular direction few times. Confirm that screws are tightened by appropriate torque. (Fig.3)

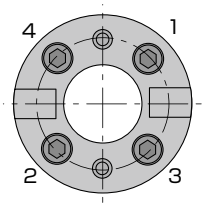

Fig.3